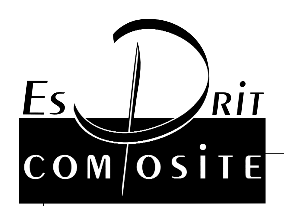


17.08.01

CIRE à modeler et à sculpter

Il s'agit d'esters d'acide gras et d'alcool : ce sont des lipides insolubles dans l'eau mais solubles dans le benzène ou l'acétone. On peut distinguer les cires d'origine animale (cire d'abeille), végétale (cire de carnauba) ou synthétique (cire microcristalline). Ces dernières sont les plus couramment utilisées par les sculpteurs. On peut également faire la distinction entre les cires à modeler, assez malléables et les cires à tailler, plus dures.

APPLICATIONS
Les cires jaunes molles (modelage), brunes (dures) et microcristalline. Les sculpteurs peuvent utiliser ces cires à la place de la terre. Il est facile d'enlever un excès de matière ou d'en ajouter au cours de la création ou plusieurs jours après.

LES OUTILS UTILES POUR LE TRAVAIL DES CIRES
Réchaud, casserole, thermomètre, spatules grosses et petites, démoulant ou glycol ou huile (ou salive), huile de vidange, chalumeau, fer à souder, couteau et bistouri, râpe, lime, échoppes, équerre mobile, pied à coulisses, règlet, compas, papier émeri, essence white spirit.
Avec la technique de la cire perdue il est possible de réaliser des objets en : bronze, laiton, argent, or, pâte de verre…

MODE D'EMPLOI EN RÉSUMÉ
Préparez un bain-marie dans lequel vous placez un morceau de cire que vous avez découpé avec un fil à couper le beurre par exemple. Très rapidement la surface du bloc de cire devient blanchâtre. A ce moment vous pouvez racler ou couper des copeaux que vous malaxerez pour obtenir une matière parfaitement homogène. Vous commencerez votre sculpture lorsque la cire ne collera plus sur les ongles (elle ne colle jamais sur la peau). Votre cire redeviendra dure lorsqu'elle sera complètement refroidie.
Si votre création est trop haute ou trop fine, vous pouvez l'armer avec du fil de cuivre rigide de type électrique (dénudé).
Vous pouvez aussi faire l'âme avec la cire dure et mettre par dessus la cire molle plus facile à modeler pour les détails très fins.
Vous pouvez lisser la cire avec un chiffon imbibé d'essence C, de trichloréthylène ou –éthane, de white-spirit et d'alcool.

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES (garantie de bonne fonte) :
Evitez d'emprisonner des bulles d'air près de la surface car lors de la mise en revêtement qui se fait sous vide, les bulles peuvent éclater et endommager définitivement les motifs de la sculpture. Il faut toujours avertir le fondeur si la cire est creuse ou pleine car la procédure de fonte n'est pas la même.

1kg de cire = 10 kg de bronze

cire	Jaune	brune	blanche
Point de fusion (°C)	60.7	67.2	63.0
Pénétration à 43°C	182	101	130

CONDITIONNEMENT
500g - 1kg - 27kg

STOCKAGE
Les cires peuvent être stockées à l'état brut ou façonnées sans inconvénient. Elles ne sèchent pas, ne se craquèlent pas. Elles ne vieillissent pas, leurs formes ne se modifient pas lorsque la température ambiante ne dépasse pas 32°C.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI
Aucun risque physiologique. La cire se ramollit à la main.
Ne pas la laisser brûler. Attention au bain marie.
A tenir hors de portée des enfants.
Toujours faire chauffer votre cire au bain marie, jeter un coup d'œil de façon à ne pas manquer d'eau et vérifier que la cire ne surchauffe. Elle ne doit jamais bouillir, la cire fond à 60°C,
On peut la colorer avec de la peinture à l'huile et des crayons de cire.
ATTENTION danger, la surchauffe de la cire implique l'émission de vapeur de cire hautement inflammable, des vapeurs d'acroleine et autres produits de composition très irritants lors de l'absorption par inhalation.

Ce document contient des informations données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent, par conséquent, aucun engagement de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits. Ces informations ne doivent pas se substituer aux essais préliminaires indispensables pour s'assurer de l'adéquation du produit à chaque usage envisagé. Il appartient aux utilisateurs de s'assurer du respect de la Législation locale et d'obtenir les homologations et autorisations éventuellement nécessaires.